UTP 665

Norm :
EN 14700 : E Fe7

Hoch chromlegierte Sonderstabelektrode für Ausbesserungen an 5- und 12 %-igen Chrom-Schnittstählen, Schnellreparatur

Anwendungsgebiet

UTP 665 eignet sich speziell für Ausbesserungen an Werkzeugstählen, insbesondere an Schnittwerkzeugen aus 12 %igen Chrom-Schnittstählen wie z. B. 1.2601, 1.2080, 1.2436, 1.2376, 1.2379, bei Abstumpfungen und Ausbrüchen. Formänderungen können ebenfalls durchgeführt werden. Die genannten Werkzeugstähle werden vor allem in der Automobilindustrie als Stanz- und Presswerkzeuge in großem Umfang eingesetzt.

Schweißeigenschaften

UTP 665 hat hervorragende Schweißeigenschaften. Ruhiger, stabiler Lichtbogen; spritzerfreie und feinschuppige Nähte ohne Einbrandkerben. Sehr guter Schlackenabgang. Das Schweißgut entspricht einem hochlegierten Chromstahl und ist riss- und porensicher.

Härte des Schweißgutes:	ca. 250 HB
auf Cr-Schnittstahl 1 - 2 Lagen	55 - 57 HRC

Schweißgutrichtanalyse in %

C	Mn	Si	Cr	Fe
0,06	0,8	0,6	17,0	Rest

Schweißanleitung

Die 12 %igen Chrom-Schnittstähle erfordern beim Schweißen im gehärteten wie auch im weichgeglühten Zustand eine Vorwärmung von 400 - 450° C. Insbesondere bei massiven Werkzeugen wird bei größeren Schweißarbeiten ein Weichglühen und durchgängiges Vorwärmen vor dem Schweißen empfohlen. Bei kleineren Ausbesserungsarbeiten genügt in der Regel ein örtliches Vorwärmen in Verbindung mit einem Abhämmern der Schweißnaht. Das Abkühlen des Werkzeugs muss langsam erfolgen, wenn möglich im Ofen oder unter einer geeigneten Abdeckung.

Stromart | = + | ~ |

Schweißpositionen

PA PB PC PF

Lieferform / Stromeinstellung

Stabelektroden	Ø mm x L	2,5 x 250*	3,2 x 350*	4,0 x 350*
Stromstärke	A	50 – 70	70 – 100	100 – 130

* auf Anfrage erhältlich

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben über unsere Produkte beruhen auf sorgfältiger Prüfung und umfangreicher Forschungsarbeit. Für ihre Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Haftung.

© UTP Schweissmaterial
Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH
www.utp.de Edition: 08/2010 Rev.: 2